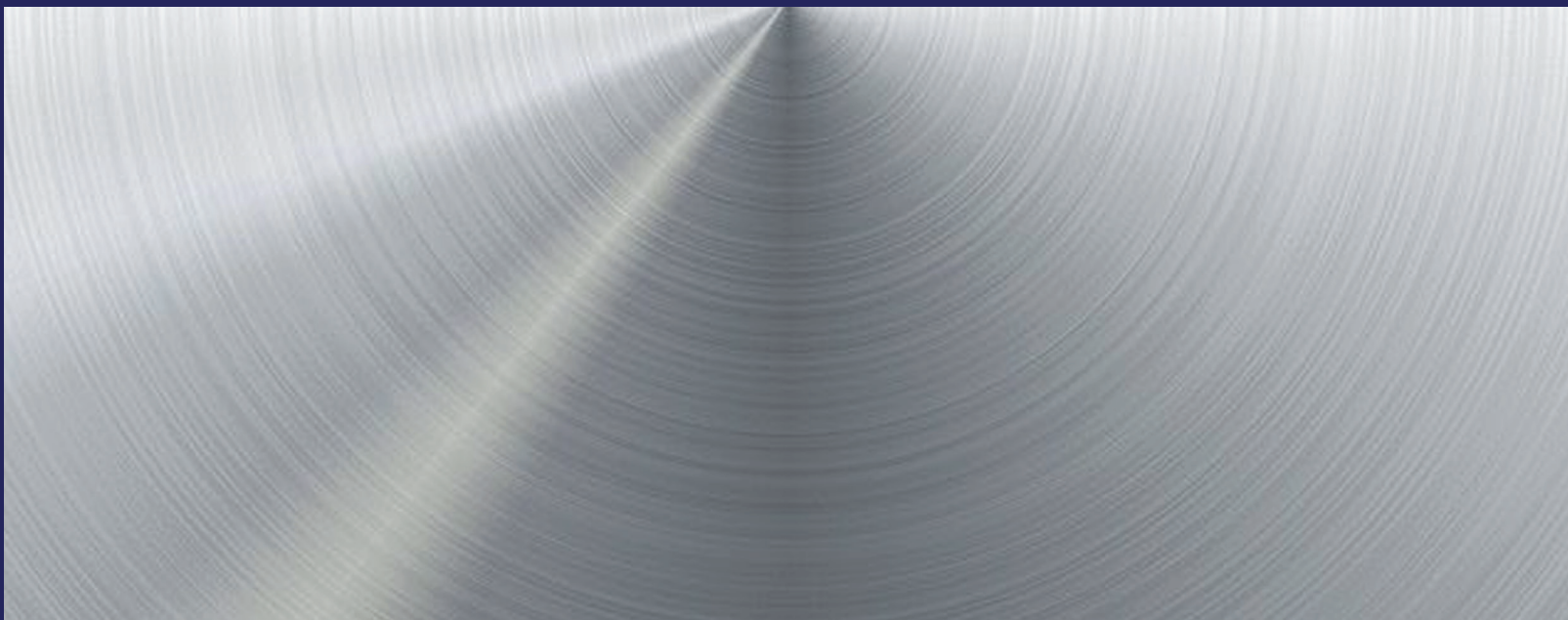




FAVEY

OBCHOD – SERVIS – KOOPERACE



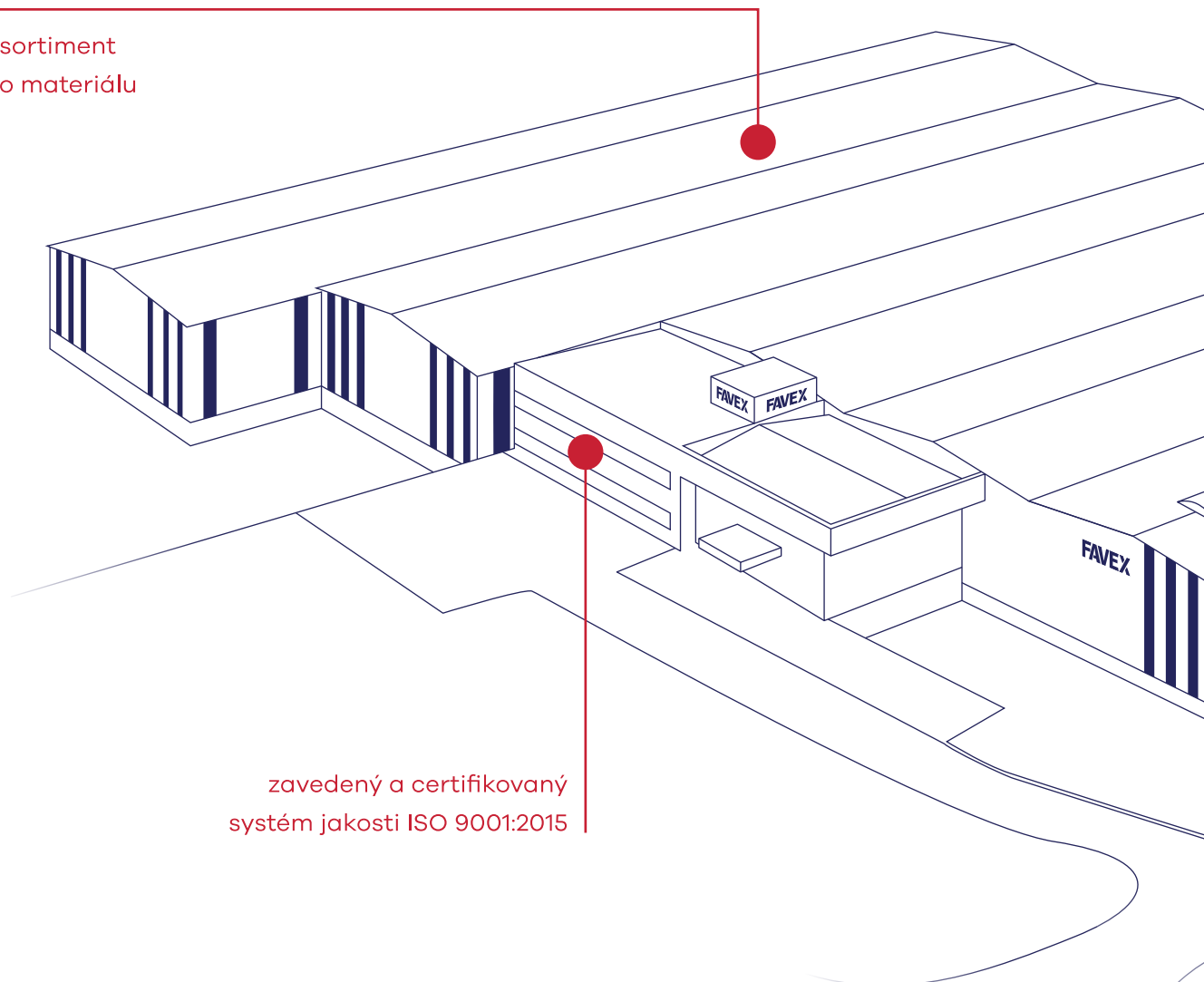
Společnost FAVEX, s.r.o. působí na trhu s hutním materiálem již od roku 1994.

Specializujeme se na prodej, opracování a distribuci hutního sortimentu:

- trubky ocelové bezešvé,
- trubky ocelové svařované,
- profily ocelové uzavřené a otevřené,
- tyčová ocel tažená za studena,
- tyčová ocel válcovaná za tepla,
- nerezová ocel.

Pro tyto účely byly v průmyslové zóně v Buchlovicích postupně od roku 2000 vybudovány moderní zateplené skladové haly, jejichž rozloha je 10 000 m². Přímo ze skladu nabízíme přes 1 500 aktivních položek hutního sortimentu.

široký sortiment
hutního materiálu



zavedený a certifikovaný
systém jakosti ISO 9001:2015

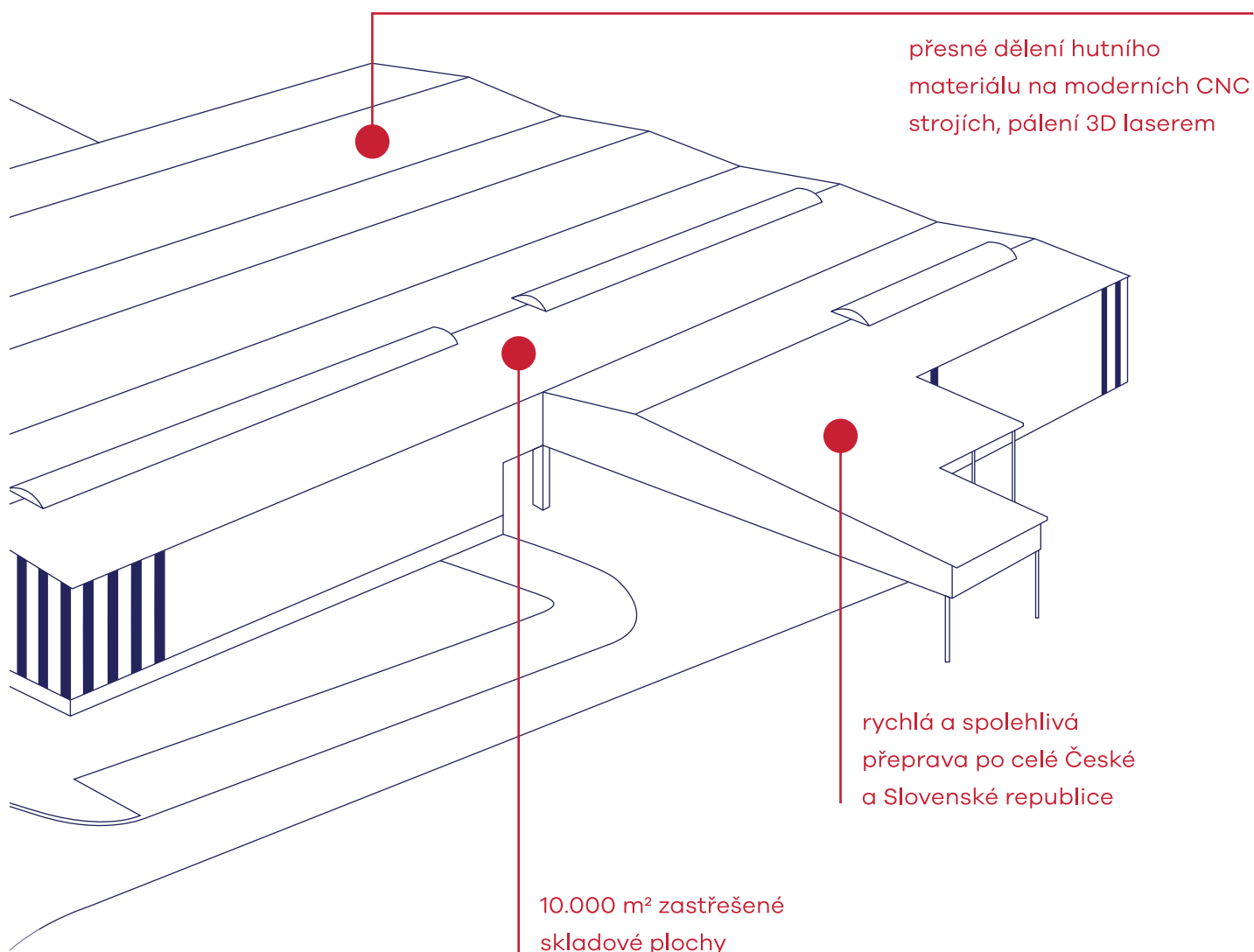
Pro skladování hutního materiálu využíváme také dva velkokapacitní automatické zakladače s celkovou kapacitou **2 800 kazet** na dlouhý materiál.

Přesná evidence skladového materiálu je řízena informačním systémem s využitím čárových kódů.

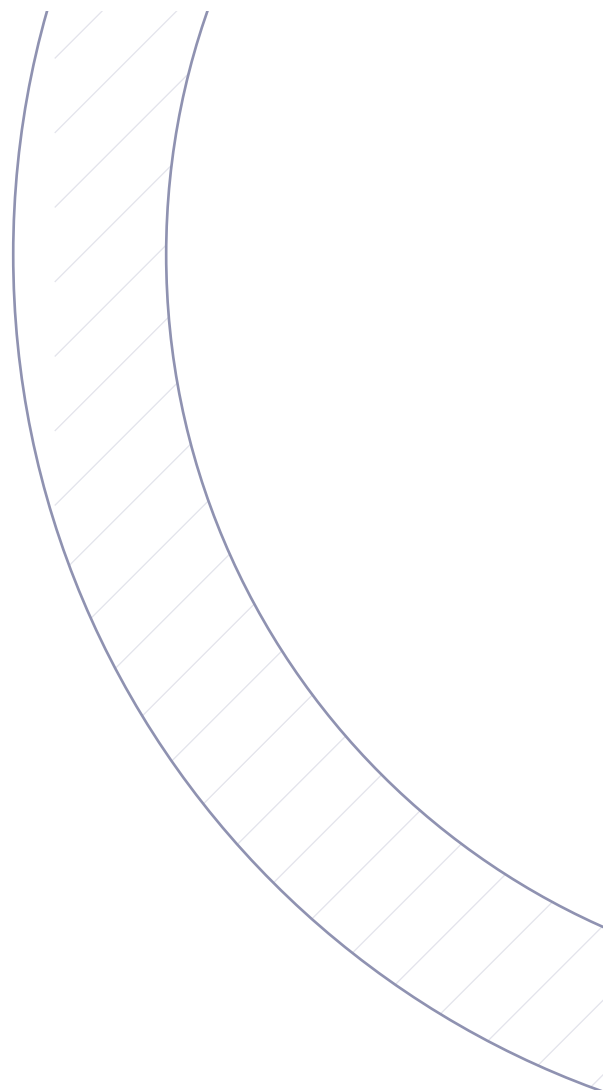
Od roku 2004 nabízí FAVEX, s.r.o. také služby v oblasti přesného dělení materiálu na výkonných dělicích linkách s možností kartáčování. Disponujeme pásovými a kotoučovými pilami, dále nabízíme přesné pálení trubek a profilů na 3D laserových strojích.

Balení a následná doprava materiálu a hotových výrobků v tuzemsku i do zahraničí je nedílnou součástí našich služeb.

Společnost FAVEX, s.r.o. je držitelem certifikátu jakosti dle **EN 9001:2015**, vystaveného společností TÜV NORD Czech, s.r.o.



TRUBKY OCELOVÉ BEZEŠVÉ



BEZEŠVÉ HLADKÉ – VÁLCOVANÉ ZA TEPLA

rozměrové normy

EN 10210-2
EN 10216-1
EN 10216-2
EN 10216-3

jakostní normy

S355J2H, S235JRH
P235TR2
P235GH
P265GH
P355N(H)

použití

pro ocelové konstrukce, pro části strojů
pro rozvodné tlakové systémy a energetiku

BEZEŠVÉ PŘESNÉ – TAŽENÉ ZA STUDENA

rozměrové normy

EN 10305-1

jakostní normy

E235
E355
kotlové – P235GH, P265GH
do nízkých teplot – P215NL1, P275NL1

TRUBKY PRO VÝROBU HYDRAULICKÝCH A PNEUMATICKÝCH VÁLCŮ

rozměrové normy

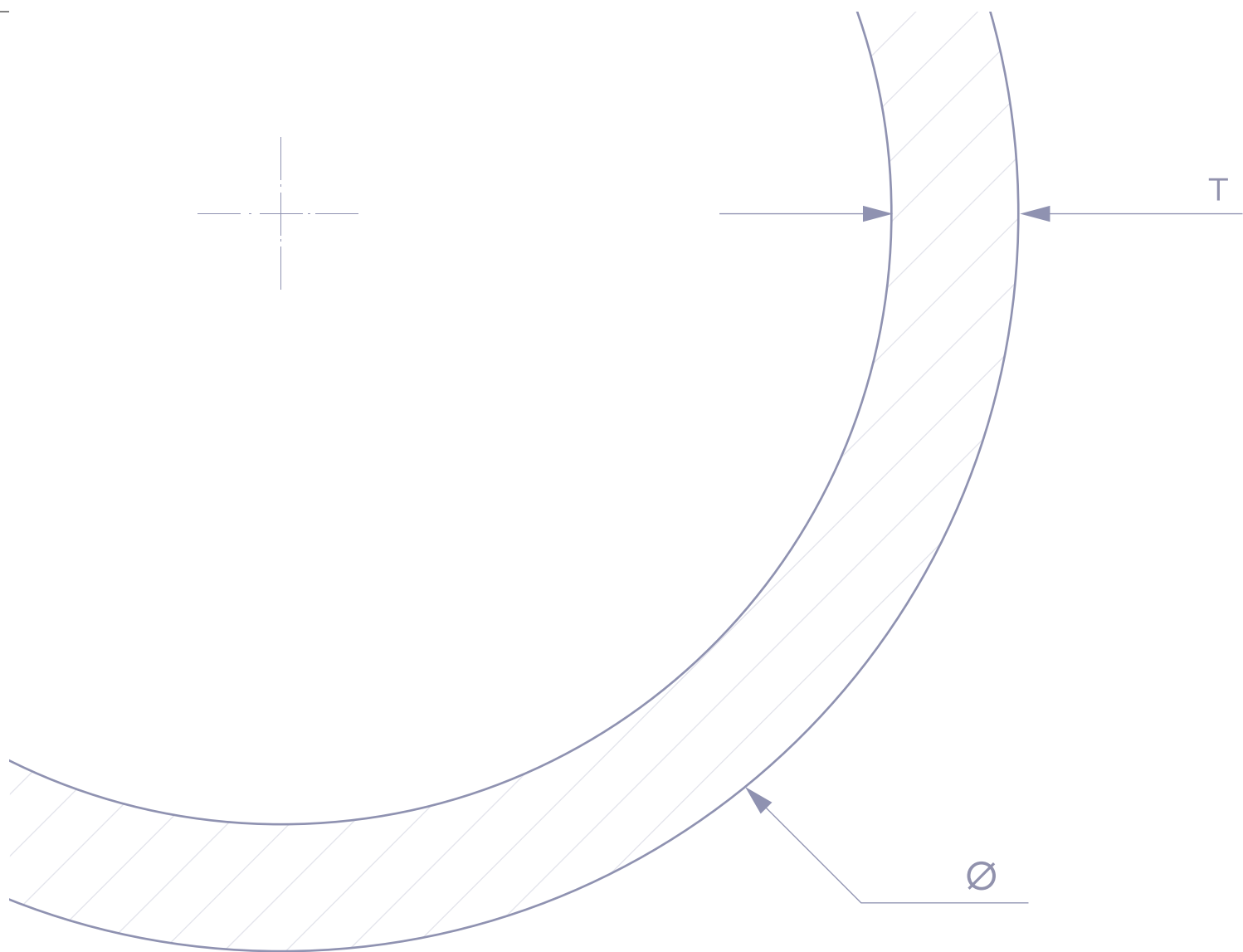
EN 10305-1

jakostní normy

E355
20MnV6

tolerance vnitřního povrchu

H8, H9



HPL TRUBKY PRO HYDRAULICKÉ A PNEUMATICKÉ ROZVODY

rozměrové normy

EN 10305-4

jakostní normy

E235

E355

provedení

trubky jsou dodávány
s galvanicky pozinkovaným
povrchem

VSTŘIKOVACÍ TRUBKY

rozměrové normy

ISO 8535-1

DIN 73000

ČSN 426718

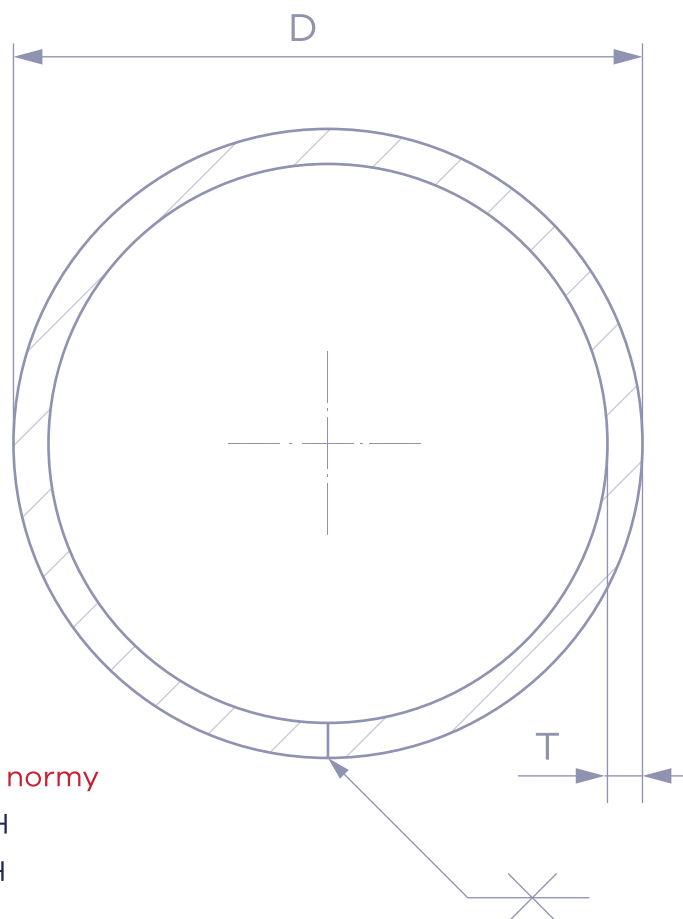
jakostní normy

St 30si

St 30Al

12015

TRUBKY OCELOVÉ SVAŘOVANÉ



SVAŘOVANÉ – HLADKÉ

rozměrové normy

svařované hladké – EN 10219
redukované za tepla – EN 10210
pro rozvod médií – EN 10217
pro tlakové účely – EN 10217-2
závitové – EN 10255

jakostní normy

S235JRH
S355J2H
P235TR1
P235GH
S195T

SVAŘOVANÉ – KALIBROVANÉ

rozměrové normy

EN 10305-3

jakostní normy

E195
E220
E235
E355
E420

provedení

žíhané, nežíhané
trubky z mořného, studeného,
pozinkovaného, pohliníkováného pásu,
s ořezaným vnitřním výronkem

použití

nábytkářský, radiátorový,
automobilový průmysl

SVAŘOVANÉ – TAŽENÉ ZA STUDENA

rozměrové normy

EN 10305-2

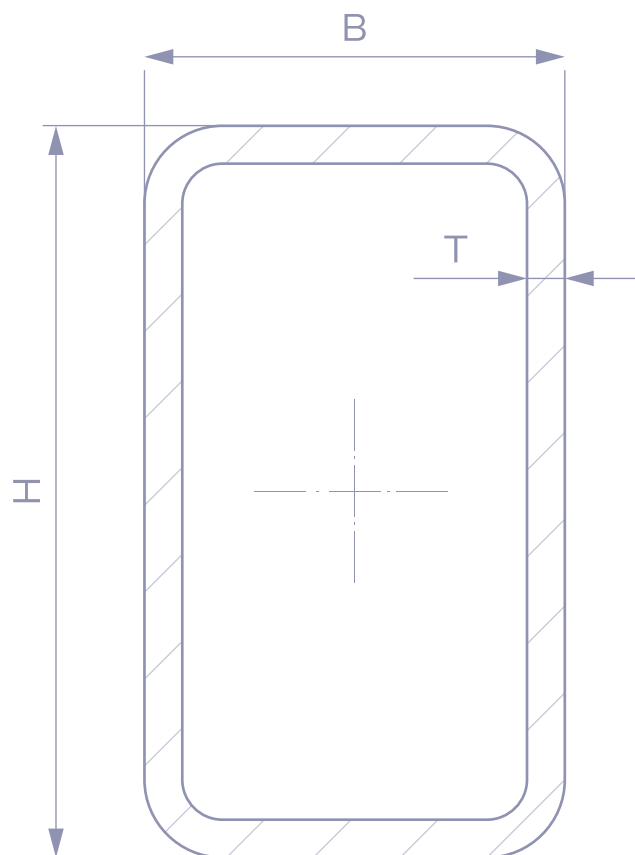
jakostní normy

E195
E235
E355

provedení

žíhané, nežíhané

PROFILY OCELOVÉ SVAŘOVANÉ



SVAŘOVANÉ – HLADKÉ

rozměrové normy

čtvercové – EN 10219

obdélníkové – EN 10219

jakostní normy

S235JRH

S355J2H

SVAŘOVANÉ – KALIBROVANÉ

rozměrové normy

EN 10305-3

jakostní normy

E195

E220

E235

E355

E420

provedení

žíhané, nežíhané trubky z mořené, studené, pozinkované pásu, s ořezaným vnitřním výronkem

použití

nábytkářský, radiátorový, automobilový průmysl

SVAŘOVANÉ – TAŽENÉ ZA STUDENA

rozměrové normy

EN 10305-2

jakostní normy

E195

E235

E355

provedení

žíhané, nežíhané

TYČE

OCELOVÉ

TAŽENÉ ZA STUDENA KRUHOVÉ, PLOCHÉ, 4HRAN, 6HRAN

rozměrové normy
EN 10278

jakostní normy
S235JRC+C
S355J2C+C
11SMn30

VÁLCOVANÉ ZA TEPLA – KRUHOVÉ

rozměrové normy
EN 10060

jakostní normy
S235JR
S355J2

OCELOVÉ PROFILY TVÁŘENÉ ZA STUDENA – L, U, C

rozměrové normy
EN 10162

jakostní normy
S235JR

VÁLCOVANÉ ZA TEPLA – PLOCHÉ

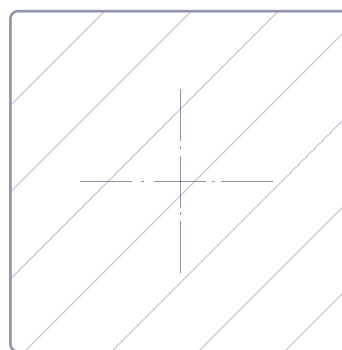
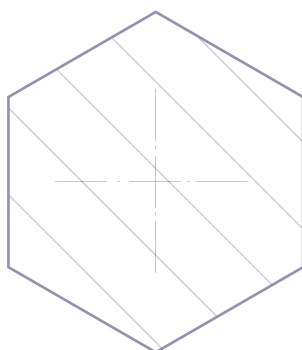
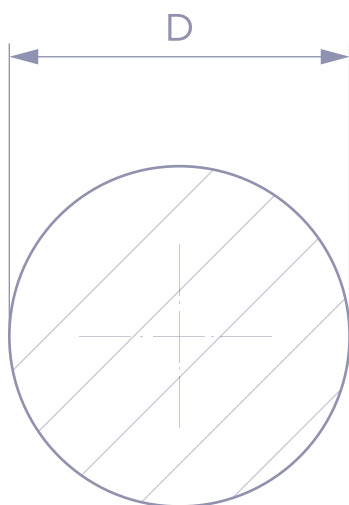
rozměrové normy
EN 10058

jakostní normy
S235JR
S355J2

VÁLCOVANÉ ZA TEPLA – PRŮŘEZU L

rozměrové normy
EN 10056

jakostní normy
S235JR
S355J2



NEREZOVÁ OCEL

TRUBKY BEZEŠVÉ

rozměrové normy

EN ISO 1127, EN 10216-5, 10297-2, EN 10305-1

povrch mořený, lesklý

válcované duté tyče dle EN 10216-5

TRUBKY SVAŘOVANÉ LASER, TIG, HF

rozměrové normy

EN ISO 1127, podle EN 10217-7, 10296-2

povrch mořený, kartáčovaný, broušený, leštěný

SVAŘOVANÉ TENKOSTĚNNÉ UZAVŘENÉ PROFILY

rozměrové normy

EN 10219

povrch mořený, kartáčovaný, broušený, leštěný

TYČOVÁ OCEL

rozměrové normy

kruhová válcovaná – dle EN 10060 a lesklá dle EN 10278

čtvercová a obdélníková válcovaná – dle 10059, 10058 a lesklá dle EN 10278

šestihranná válcovaná – dle EN 10061 a lesklá dle EN 10278

plochá válcovaná a dělená z plechu

JAKOSTI

základní sortiment

1.4301, 1.4305, 1.4571, 1.4404, 1.4541

feritické jakosti

1.4016, 1.4021, 1.4057

speciální žáruvzdorné, žárupevné
jakosti, DUPLEX (1.4462)

DĚLENÍ MATERIÁLU

AUTOMATICKÉ DĚLÍČÍ LINKY

Tyto stroje jsou vhodné pro dělení trubek, uzavřených i otevřených profilů a plných materiálů za použití špičkových pilových kotoučů s povlakem (TIN, TiCN, PVD), včetně kartáčování.




rozsah děleného materiálu

délka řezu	17–4500 mm s přesností +/- 0,4 mm
plná tyč	od Ø 10 mm do Ø 40 mm
trubky	od Ø 10 mm do Ø 102 mm
čtvercový profil	od 10×10 mm do 80×80 mm
obdélníkový profil	od 15×10 mm do 100×80 mm
kartáčování – délka	160–4500 mm

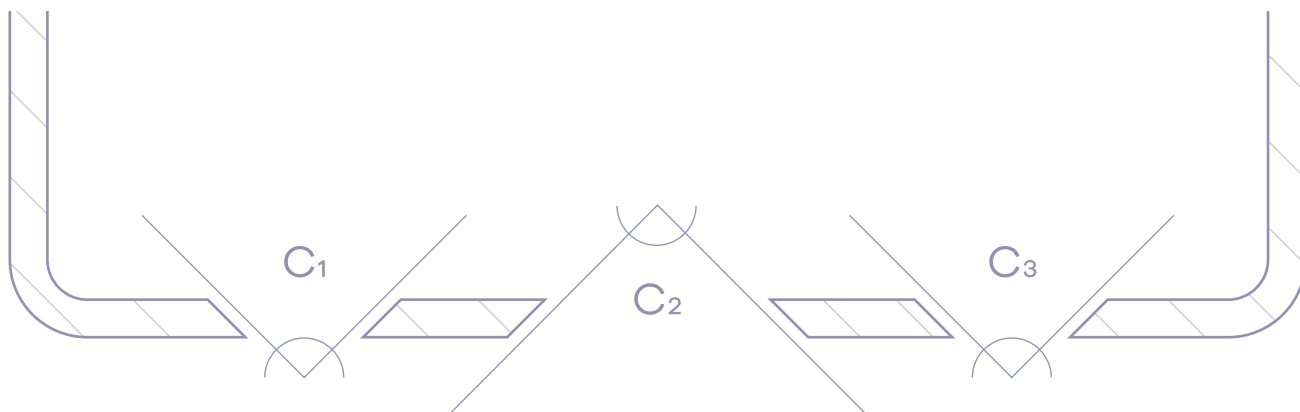
Dělení probíhá za chlazení vzduchem s olejovou mlhou. Dělenice jsou čištěny stlačeným vzduchem (tzv. profukem) tak, aby nedocházelo k jejich znečištění ocelovými pilinami. Silnostěnné materiály jsou při dělení chlazeny emulzní kapalinou.

PÁSOVÉ POLOAUTOMATICKÉ PILY

Dělení materiálů dle rozměrové specifikace v tabulce:

průřez	min. rozměr (mm)	max. rozměr (mm)	max. hmotnost (kg/m)
	20	460	1350
	20×20	460×460	1350
	20×15	500×460	1350

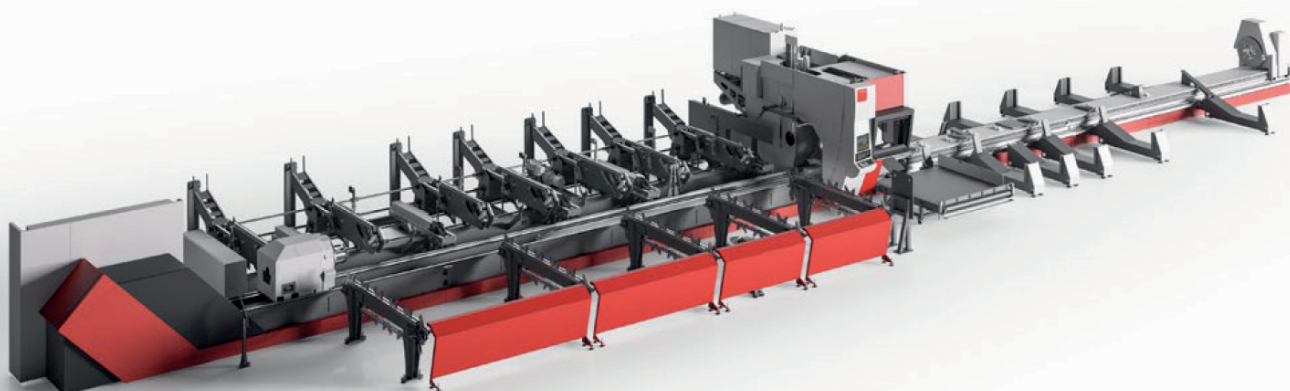
Délka řezu 20–6000 mm s přesností od +/- 0,5 mm.



LASEROVÉ ŘEZÁNÍ TRUBEK A PROFILŮ

Nabízíme špičkové služby laserového řezání trubek a profilů s přesností +/-0,2 mm, včetně úhlových řezů. Inovativní technologie zajišťují čistotu vnitřních stran trubek a zjednodušují následné zpracování.

Naše pokročilé postupy splňují i ty nejnáročnější požadavky zákazníků.



průřez	min. rozměr (mm)	max. rozměr (mm)	max. hmotnost (kg/m)	max. délka (mm)
○	20	305	60	8000
□	14×14	254×254	60	8000
▭	18×10	280×100	60	8000
└─┬─┘ profily	30×20	152×100	40	6000
└─┬─┘ profily	30×15	152×100	40	6000
└─┬─┘ pásoviny	30×5	180×10	40	6000



FAVEX, s.r.o.

Hradištská 98,
687 08 Buchlovice

tel: 420 572 662 111
e-mail: info@favex.cz

www.favex.cz





FAVEX, s.r.o.

Hradištská 98,
687 08 Buchlovice

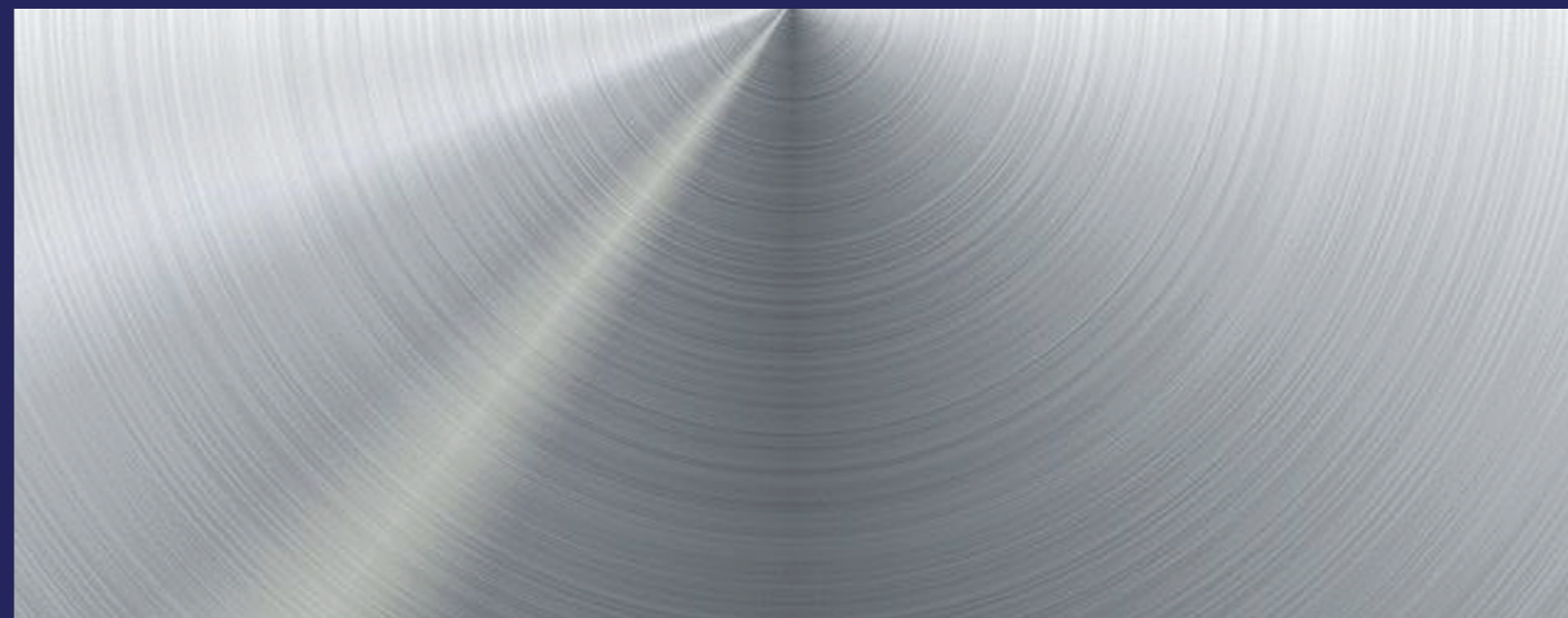
tel: 420 572 662 111
e-mail: info@favex.cz

www.favex.cz



FAVEY

OBCHOD - SERVIS - KOOPERACE



Společnost FAVEX, s.r.o. působí na trhu s hutním materiálem již od roku 1994.

Specializujeme se na prodej, opracování a distribuci hutního sortimentu:

- trubky ocelové bezešvé,
- trubky ocelové svařované,
- profily ocelové uzavřené a otevřené,
- tyčová ocel tažená za studena,
- tyčová ocel válcovaná za tepla,
- nerezová ocel.

Pro tyto účely byly v průmyslové zóně v Buchlovicích postupně od roku 2000 vybudovány moderní zateplené skladové haly, jejichž rozloha je **10 000 m²**. Přímo ze skladu nabízíme přes **1 500** aktivních položek hutního sortimentu.

Pro skladování hutního materiálu využíváme také dva velkokapacitní automatické zakladače s celkovou kapacitou **2 800 kaset** na dlouhý materiál.

Přesná evidence skladového materiálu je řízena informačním systémem s využitím čárových kódů.

Od roku 2004 nabízí FAVEX, s.r.o. také služby v oblasti přesného dělení materiálu na výkonných dělicích linkách s možností kartáčování. Disponujeme pásovými a kotoučovými pilami, dále nabízíme přesné pálení trubek a profilů na 3D laserových strojích.

Balení a následná doprava materiálu a hotových výrobků v tuzemsku i do zahraničí je nedílnou součástí našich služeb.

Společnost FAVEX, s.r.o. je držitelem certifikátu jakosti dle **EN 9001:2015**, vystaveného společností TÜV NORD Czech, s.r.o.



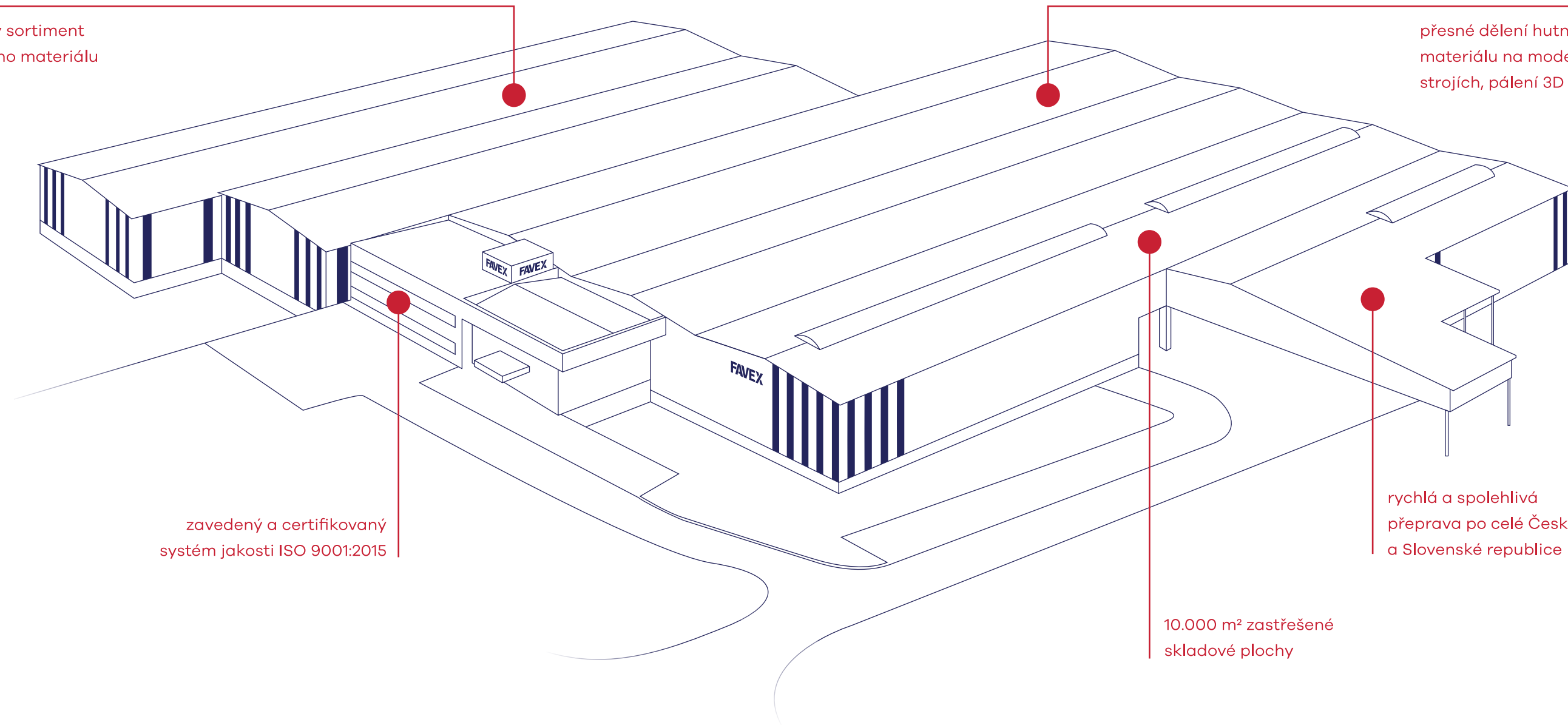
široký sortiment
hutního materiálu

přesné dělení hutního
materiálu na moderních CNC
strojích, pálení 3D laserem

zavedený a certifikovaný
systém jakosti ISO 9001:2015

rychlá a spolehlivá
přeprava po celé České
a Slovenské republice

10.000 m² zastřešené
skladové plochy



TRUBKY OCELOVÉ BEZEŠVÉ

BEZEŠVÉ HLADKÉ – VÁLCOVANÉ ZA TEPLA

rozměrové normy

EN 10210-2
EN 10216-1
EN 10216-2
EN 10216-3

jakostní normy

S355J2H, S235JRH
P235TR2
P235GH
P265GH
P355N(H)

použití

pro ocelové konstrukce, pro části strojů
pro rozvodné tlakové systémy a energetiku

BEZEŠVÉ PŘESNÉ – TAŽENÉ ZA STUDENA

rozměrové normy

EN 10305-1

jakostní normy

E235
E355
kotlové – P235GH, P265GH
do nízkých teplot – P215NL1, P275NL1

TRUBKY PRO VÝROBU HYDRAULICKÝCH A PNEUMATICKÝCH VÁLCŮ

rozměrové normy

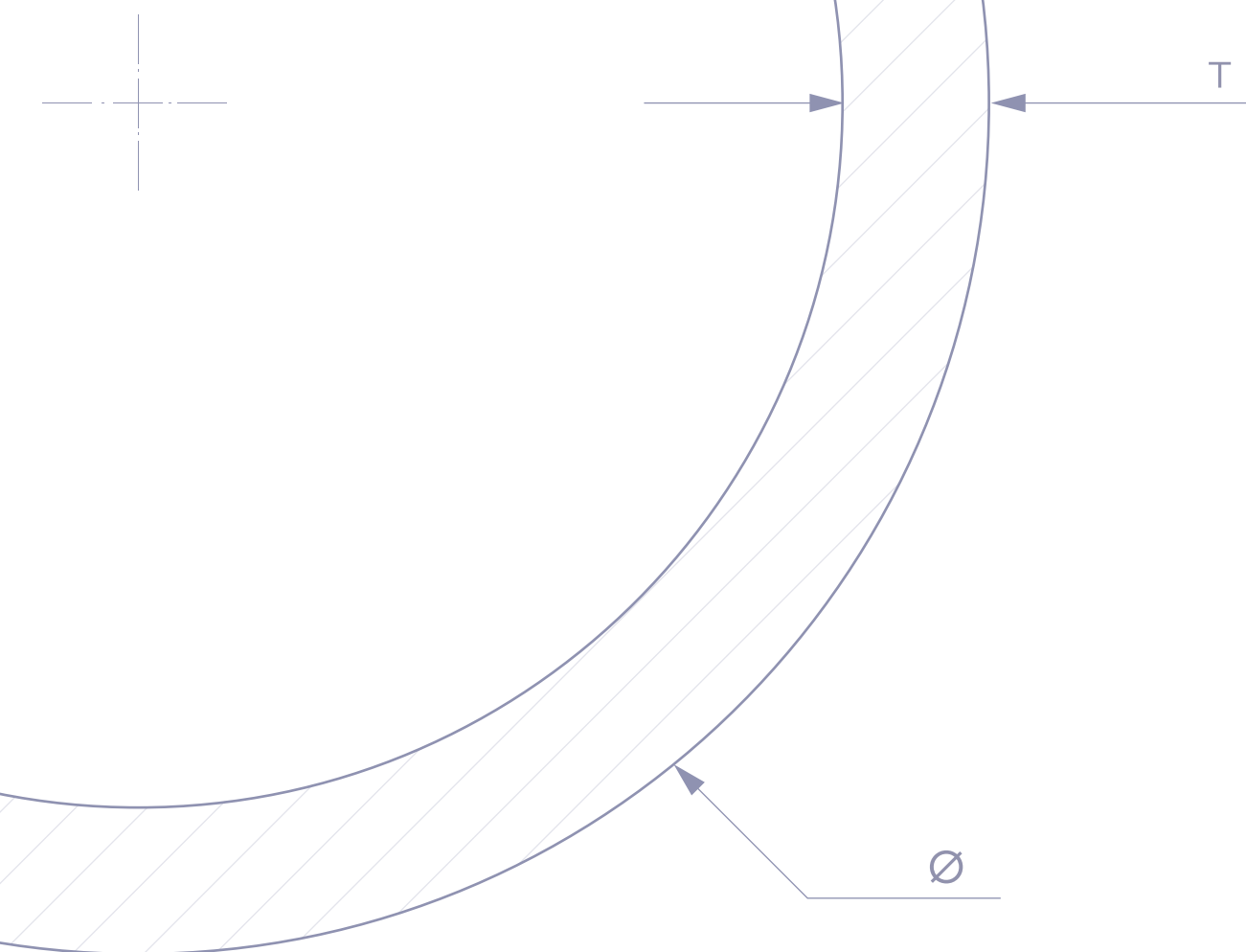
EN 10305-1

jakostní normy

E355
20MnV6

tolerance vnitřního povrchu

H8, H9



HPL TRUBKY PRO HYDRAULICKÉ A PNEUMATICKÉ ROZVODY

rozměrové normy

EN 10305-4

jakostní normy

E235
E355

provedení

trubky jsou dodávány
s galvanicky pozinkovaným
povrchem

VSTŘIKOVACÍ TRUBKY

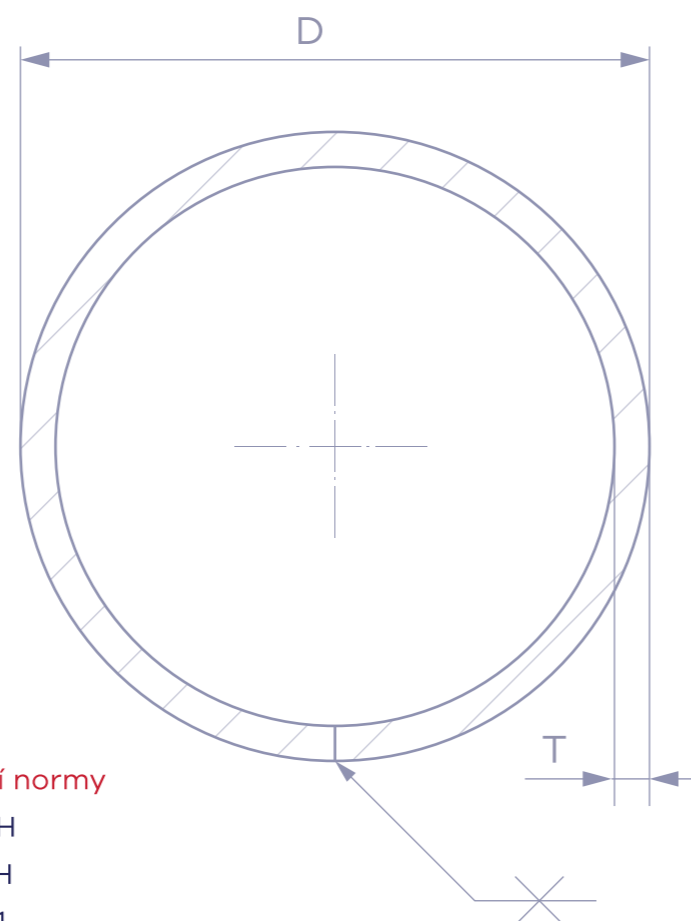
rozměrové normy

ISO 8535-1
DIN 73000
ČSN 426718

jakostní normy

St 30si
St 30Al
12015

TRUBKY OCELOVÉ SVAŘOVANÉ



SVAŘOVANÉ – HLADKÉ

rozměrové normy

svařované hladké – EN 10219
redukované za tepla – EN 10210
pro rozvod médií – EN 10217
pro tlakové účely – EN 10217-2
závitové – EN 10255

jakostní normy

S235JRH
S355J2H
P235TR1
P235GH
S195T

SVAŘOVANÉ – KALIBROVANÉ

rozměrové normy

EN 10305-3

jakostní normy

E195
E220
E235
E355
E420

provedení

žíhané, nežíhané
trubky z mořenéno, studenéno,
pozinkovaného, pohlinikovaného pásu,
s ořezaným vnitřním výronkem

použití

nábytkářský, radiátorový,
automobilový průmysl

SVAŘOVANÉ – TAŽENÉ ZA STUDENA

rozměrové normy

EN 10305-2

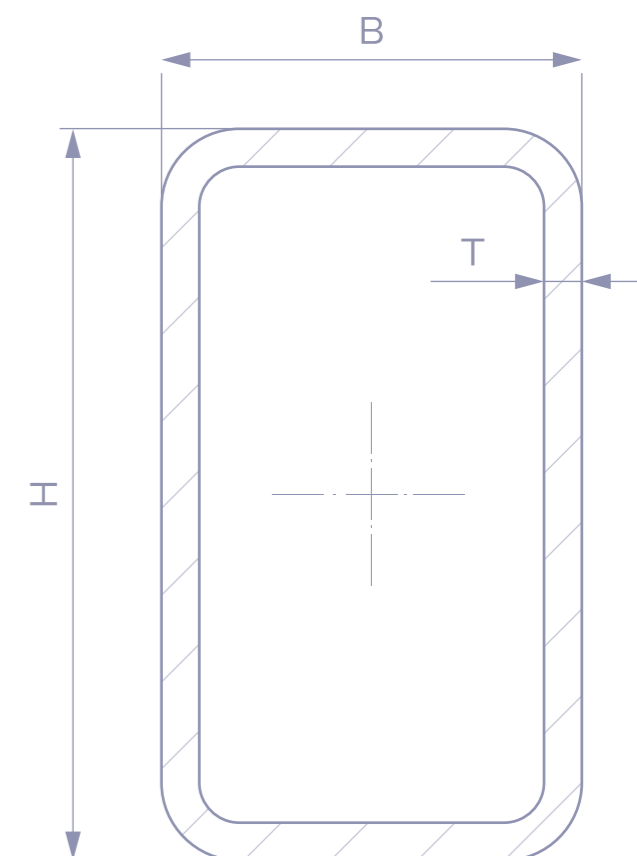
jakostní normy

E195
E235
E355

provedení

žíhané, nežíhané

PROFILY OCELOVÉ SVAŘOVANÉ



SVAŘOVANÉ – HLADKÉ

rozměrové normy

čtvercové – EN 10219
obdélníkové – EN 10219

jakostní normy

S235JRH
S355J2H

SVAŘOVANÉ – KALIBROVANÉ

rozměrové normy

EN 10305-3

jakostní normy

E195
E220
E235
E355
E420

provedení

žíhané, nežíhané trubky z mořenéno,
studenéno, pozinkovaného pásu,
s ořezaným vnitřním výronkem

použití

nábytkářský, radiátorový,
automobilový průmysl

SVAŘOVANÉ – TAŽENÉ ZA STUDENA

rozměrové normy

EN 10305-2

jakostní normy

E195
E235
E355

provedení

žíhané, nežíhané

TYČE OCELOVÉ

TAŽENÉ ZA STUDENA KRUHOVÉ, PLOCHÉ, 4HRAN, 6HRAN

rozměrové normy
EN 10278

jakostní normy
S235JRC+C
S355J2C+C
11SMn30

OCELOVÉ PROFILY TVÁŘENÉ ZA STUDENA – L, U, C

rozměrové normy
EN 10162

jakostní normy
S235JR

VÁLCOVANÉ ZA TEPLA – KRUHOVÉ

rozměrové normy
EN 10060

jakostní normy
S235JR
S355J2

VÁLCOVANÉ ZA TEPLA – PLOCHÉ

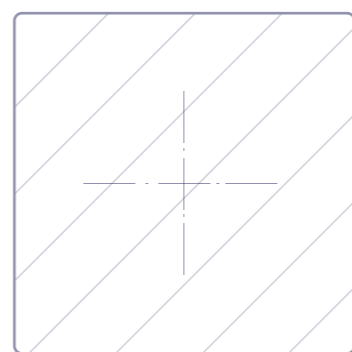
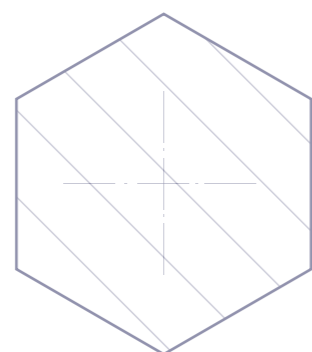
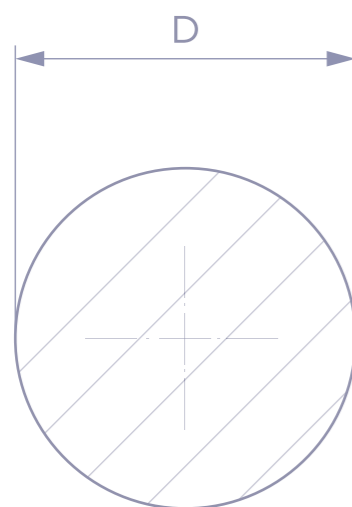
rozměrové normy
EN 10058

jakostní normy
S235JR
S355J2

VÁLCOVANÉ ZA TEPLA – PRŮŘEZU L

rozměrové normy
EN 10056

jakostní normy
S235JR
S355J2



NEREZOVÁ OCEL

TRUBKY BEZEŠVÉ

rozměrové normy
EN ISO 1127, EN 10216-5, 10297-2, EN 10305-1
povrch mořený, lesklý
válcované duté tyče dle EN 10216-5

TRUBKY SVAŘOVANÉ LASER, TIG, HF

rozměrové normy
EN ISO 1127, podle EN 10217-7, 10296-2
povrch mořený, kartáčovaný, broušený, leštěný

SVAŘOVANÉ TENKOSTĚNNÉ UZAVŘENÉ PROFILY

rozměrové normy
EN 10219
povrch mořený, kartáčovaný, broušený, leštěný

TYČOVÁ OCEL

rozměrové normy
kruhová válcovaná – dle EN 10060 a lesklá dle EN 10278
čtvercová a obdélníková válcovaná – dle 10059, 10058 a lesklá dle EN 10278
šestihranná válcovaná – dle EN 10061 a lesklá dle EN 10278
plochá válcovaná a dělená z plechu

JAKOSTI

základní sortiment
1.4301, 1.4305, 1.4571, 1.4404, 1.4541
feritické jakosti
1.4016, 1.4021, 1.4057

speciální žáruvzdorné, žárupevné
jakosti, DUPLEX (1.4462)

DĚLENÍ MATERIÁLU

AUTOMATICKÉ DĚLÍCÍ LINKY

Tyto stroje jsou vhodné pro dělení trubek, uzavřených i otevřených profilů a plných materiálů za použití špičkových pilových kotoučů s povlakem (TIN, TICN, PVD), včetně kartáčování.

rozsah děleného materiálu

délka řezu	17–4500 mm s přesností +/- 0,4 mm
plná tyč	od Ø 10 mm do Ø 40 mm
trubky	od Ø 10 mm do Ø 102 mm
čtvercový profil	od 10×10 mm do 80×80 mm
obdélníkový profil	od 15×10 mm do 100×80 mm
kartáčování – délka	160–4500 mm

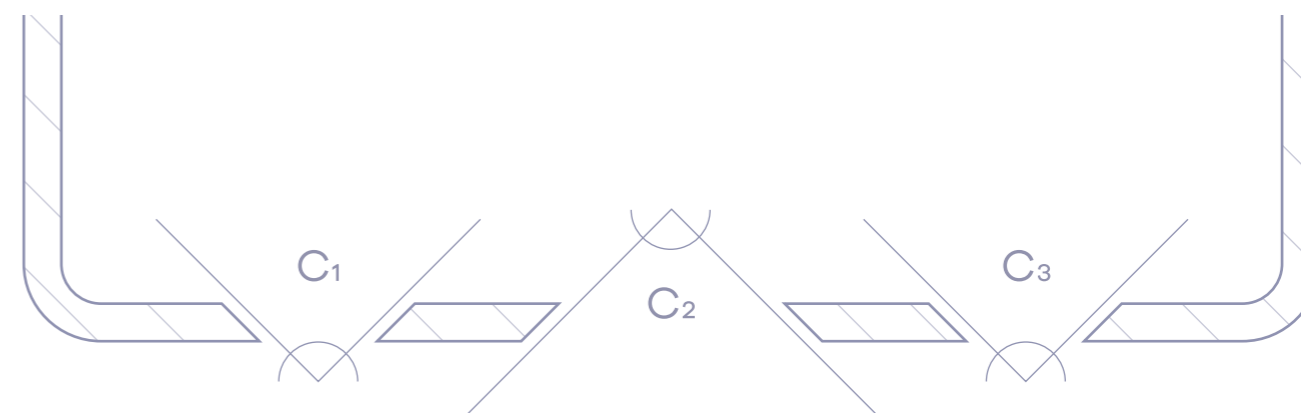
Dělení probíhá za chlazení vzduchem s olejovou mlhou. Dělenice jsou čištěny stlačeným vzduchem (tzv. profukem) tak, aby nedocházelo k jejich znečištění ocelovými pilinami. Silnostěnné materiály jsou při dělení chlazeny emulzní kapalinou.

PÁSOVÉ POLOAUTOMATICKÉ PILY

Dělení materiálů dle rozměrové specifikace v tabulce:

průřez	min. rozměr (mm)	max. rozměr (mm)	max. hmotnost (kg/m)
○	20	460	1350
□	20×20	460×460	1350
▭	20×15	500×460	1350

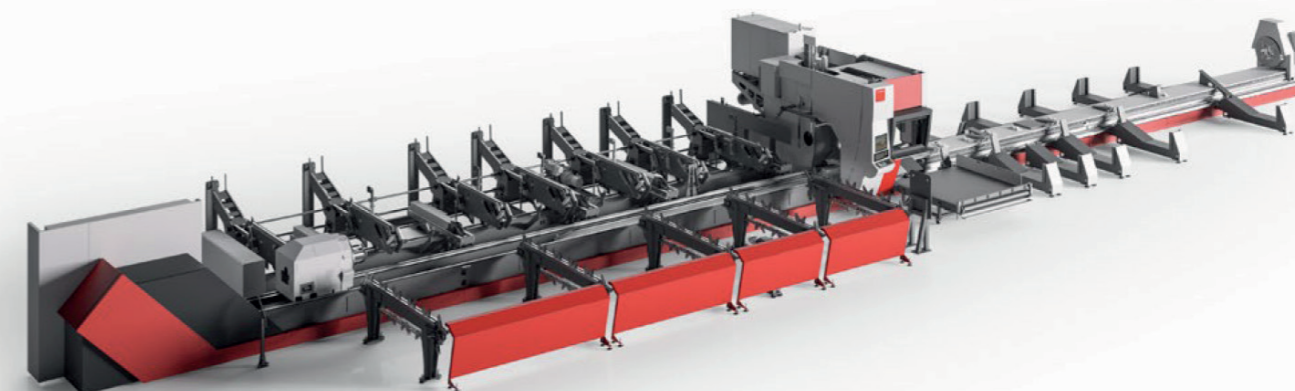
Délka řezu 20–6000 mm s přesností od +/- 0,5 mm.



LASEROVÉ ŘEZÁNÍ TRUBEK A PROFILŮ

Nabízíme špičkové služby laserového řezání trubek a profilů s přesností +/-0,2 mm, včetně úhlových řezů. Inovativní technologie zajišťují čistotu vnitřních stran trubek a zjednodušují následné zpracování.

Naše pokročilé postupy splňují i ty nejnáročnější požadavky zákazníků.



průřez	min. rozměr (mm)	max. rozměr (mm)	max. hmotnost (kg/m)	max. délka (mm)
○	20	305	60	8000
□	14×14	254×254	60	8000
▭	18×10	280×100	60	8000
└ profily	30×20	152×100	40	6000
└ profily	30×15	152×100	40	6000
pásoviny	30×5	180×10	40	6000